

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平4-266718

(13)公開日 平成4年(1992)9月22日

(51) Int.Cl.:

重別記号

店内整理番号

FI

技術表示箇所

A 4 7 C 27/08

Z 6908-3K

1 A 6 1 G 7/05

7720-4C

A 6 1 G 7/04

審査請求 未請求 請求項の数2(全4頁)

(21)出順番号

特願平3-28895

(22) 出願日

平成3年(1991)2月22日

(71)出願人 000005832

松下電工株式会社

大阪府門真市大字門真1048番地

(72) 兇明者 成藏 晴彦

大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工  
株式会社内

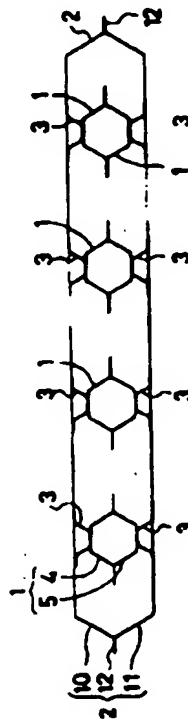
(74) 代理人 井理士 宮井 磯夫

(54) 【発明の名称】 エアーマツト

(57) 【要約】

【目的】加工性を向上できるとともにエア一袋の密閉性を向上することができるエアーマットを提供する。

【構成】複数のエア一袋1の各々に溶着片3を設け、エア一袋1を収納する外袋2の内面に溶着片3を溶着している。



一、二、三、四、五、六、七、八、九、十、十一、十二、十三、十四、十五、十六、十七、十八、十九、二十、二十一、二十二、二十三、二十四、二十五、二十六、二十七、二十八、二十九、三十、三十一、三十二、三十三、三十四、三十五、三十六、三十七、三十八、三十九、四十、四十一、四十二、四十三、四十四、四十五、四十六、四十七、四十八、四十九、五十、五十一、五十二、五十三、五十四、五十五、五十六、五十七、五十八、五十九、六十、六十一、六十二、六十三、六十四、六十五、六十六、六十七、六十八、六十九、七十、七十一、七十二、七十三、七十四、七十五、七十六、七十七、七十八、七十九、八十、八十一、八十二、八十三、八十四、八十五、八十六、八十七、八十八、八十九、九十、九十一、九十二、九十三、九十四、九十五、九十六、九十七、九十八、九十九、一百。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 複数のエアークッションの各々に接着片を設け、前記エアークッションを収納する外袋の内面に前記接着片を接着したエアーマット。

【請求項2】 前記エアークッションは一对の袋片を接合することにより形成され、前記接着片は前記袋片の縁部を延出することにより形成されている請求項1記載のエアーマット。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、寝具やマッサージ器等に適用されるエアーマットに関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来例を第6図ないし第8図に示す。すなわち、このエアーマットは、複数のエアークッション50と、これらのエアークッション50を収納した外袋51とを備え、エアークッション51にそれぞれ供給口52を接続している。このエアーマットは、第8図に示すように一对の外袋用シート53、54の内側にエアークッション50の袋片55、56を接着線57でそれぞれ接着し、一对の袋片55、56の両側58を接着して各エアークッション50を形成し、さらに一对の外袋用シート53、54の両側縁59を接着することにより製造される。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、このエアーマットは、外袋用シート53、54を対向させてその内側の袋片55、56の両側58を接着する必要があるため加工性が悪く、またエアークッション50の密閉性の確認がエアーマットの完成後でないとできないという欠点があった。

【0004】 したがって、この発明の目的は、加工性を向上できるとともにエアークッションの密閉性を向上することができるエアーマットを提供することである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 請求項1のエアーマットは、複数のエアークッションの各々に接着片を設け、前記エアークッションを収納する外袋の内面に前記接着片を接着したものである。請求項2のエアーマットは、請求項1において、前記エアークッションは一对の袋片の縁部を接合することにより形成され、前記接着片は前記袋片の縁部を延出することにより形成されている。

【0006】

【作用】 請求項1のエアーマットによれば、複数のエアークッションを外袋に収納し、各エアークッションの接着片を外袋の内面に接着することにより製造されるので、従来例と比較して加工が容易になるとともに、エアークッションの密閉性が外袋に収納する前から明確であるので品質の向上を図ることができる。さらに従来例と比較して、エアークッションを外袋に接着する部分が外袋の形状に左右されないため複雑な形状の外袋に対応することができる。

【0007】 請求項2のエアーマットによれば、請求項1において前記エアークッションは一对の袋片を接合することにより形成され、前記接着片は前記袋片の縁部を延出することにより形成されているため、請求項1の作用のほか、各エアークッションに別部品の接着片を設ける場合と比較して加工性がよくなる。

【0008】

【実施例】 この発明の第1の実施例を第1図および第2図により説明する。すなわち、このエアーマットは、複数のエアークッション1と、外袋2とを有する。複数のエアークッション1はそれぞれ接着片3を設けているが、エアークッション1は一对の袋片4、5の側縁部6を接着して筒状の袋を形成している。また接着片3は中間部7を各袋片4、5の外面に接着している。

【0009】 外袋2はエアークッション1を収納するとともに接着片3により内面に接着しているが、外袋2は一对の外袋用シート10、11からなり、その両側縁12を接着して袋状に形成している。また接着片3の両端8を外袋用シート10、11に接着している。この実施例は、袋片4、5を接着してエアークッション1を形成するとともに接着片3を接着し、つぎに外袋用シート10、11に接着片3を接合してエアークッション1を取付け、最後に外袋用シート10、11の両側縁12を接着する。

【0010】 この実施例によれば、複数のエアークッション1を外袋2に収納し、各エアークッション1の接着片3を外袋2の内面に接着することにより製造されるので、従来例と比較して加工が容易になるとともに、エアークッション1の密閉性が外袋2に収納する前から明確であるので品質の向上を図ることができる。さらに従来例と比較して、エアークッション1を外袋2に接着する部分が外袋2の形状に左右されないため複雑な形状の外袋2に対応することができる。

【0011】 第3図はこの実施例の変形例であり、接着片3をリング状にして両端15を接着するとともに接着部14によりエアークッション1に接着し、接着部13により外袋2に接着している。この実施例はあらかじめ接着片3をリング状に形成しており、外袋2への接着箇所が1個減るのでさらに加工性がよくなる。この発明の第2の実施例を第4図により説明する。すなわち、このエアーマットは、袋片4、5の両側縁の内側寄りに接着部16を形成することによりエアークッション1を形成し、その両側縁を接着片3として延長させ、接着片3の各先端部17を外袋用シート10、11に接着したものである。その他は、第1の実施例と同様である。

【0012】 この実施例によれば、接着片3をエアークッション1に接着する必要がないので、第1の実施例よりも加工性がよい。第5図はこの実施例の変形例で、接着片3の先端部17を合わせて外袋2に接着したものであり、接着工程が減るのでさらに加工性が向上する。

【0013】

【発明の効果】 請求項1のエアーマットは、複数のエアークッション

一袋を外袋に収納し、各エアースリットの溶片を外袋の内面に溶着することにより製造されるので、従来例と比較して加工が容易になるとともに、エアースリットの密閉性が外袋に収納する前から明確であるので品質の向上を図ることができる。さらに従来例と比較して、エアースリットを外袋に溶着する部分が外袋の形状に左右されないので複雑な形状の外袋に対応することができるという効果がある。

【0014】請求項2のエアーマットは、請求項1において前記エアースリットは二つの袋片を接合することにより形成され、前記溶着片は前記袋片の縁部を延出することにより形成されているため、請求項1の効果のほか、各エアースリットに別部品の溶着片を設ける場合と比較して加工性がよくなる。

# 【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の第1の実施例の概略断面図である。

【図2】その部分拡大断面図である。

【図3】変形例の断面図である。

【図4】第2の実施例の概略断面図である。

【図5】その変形例の断面図である。

【図6】従来例の外観斜視図である。

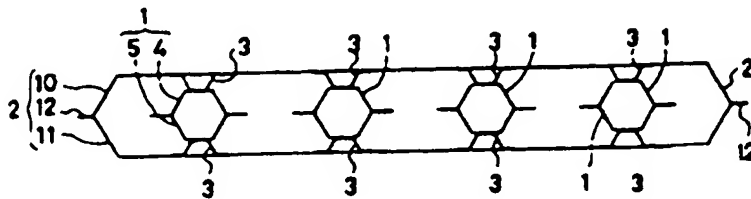
【図7】その概略断面図である。

【図8】製造過程の部分断面図である。

# 【符号の説明】

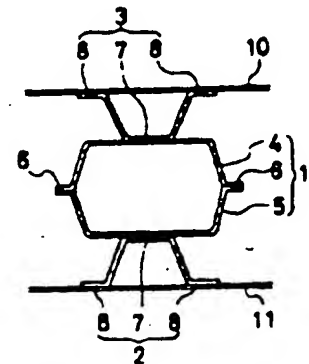
- 1 エアースリット
- 2 外袋
- 3 溶着片

【図1】

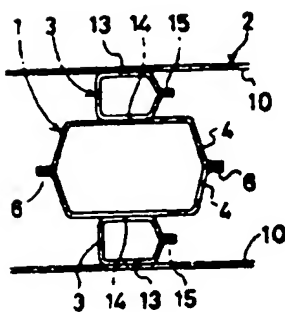


1—エアースリット  
2—外袋  
3—溶着片

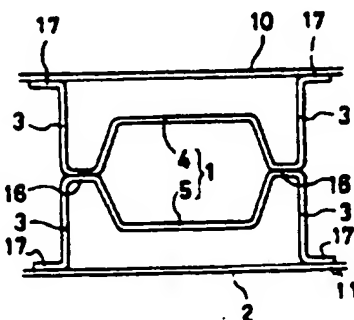
【図2】



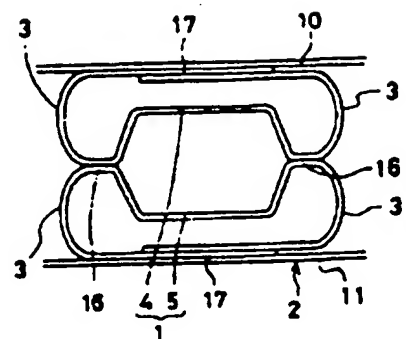
【図3】



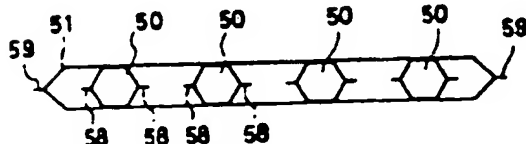
【図4】



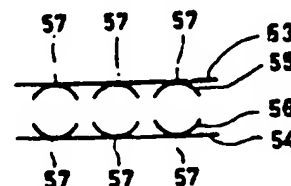
【図5】



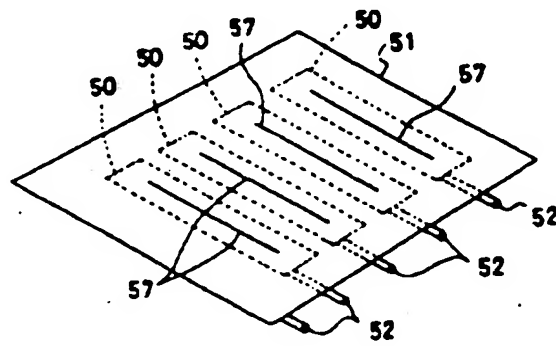
【図7】



【図8】



【図6】



Japanese Kokai Patent Application No. Hei 4[1992]-266718

---

Job No.: 2397-85408

Ref.: 005127.59794

Translated from Japanese by the Ralph McElroy Translation Company  
910 West Avenue, Austin, Texas 78701 USA

JAPANESE PATENT OFFICE  
PATENT JOURNAL (A)  
KOKAI PATENT APPLICATION NO. HEI 4[1992]-266718

Int. Cl. <sup>5</sup> :	A 47 C 27/08 //A 61 G 7/05
Sequence Nos. for Office Use:	6908-3K 7720-4C
Filing No.:	Hei 3[1991]-28895
Filing Date:	February 22, 1991
Publication Date:	September 22, 1992
No. of Claims:	2 (Total of 4 pages)
Examination Request:	Not filed

AIR MAT

Inventor:	Haruhiko Naruse Matsushita Electric Works, Ltd. 1048 Oaza Kadoma, Kadoma-shi, Osaka-fu
Applicant:	000005832 Matsushita Electric Works, Ltd. 1048 Oaza Kadoma, Kadoma-shi, Osaka-fu
Agent:	Akio Miyai

[There are no amendments to this patent.]

Abstract

Objective

To provide an air mat capable of improving the workability and sealing performance of air bags.

### Constitution

Welding pieces (3) are provided to each of plural air bags (1) and welding pieces (3) are welded to the inner surface of outer bag (2) for storing air bags (1).

//insert a, p. 1//

Legend:        1        Air bag  
                   2        Outer bag  
                   3        Welding piece

### Claims

1. An air mat, wherein welding pieces are provided to each of plural air bags and said welding pieces are welded to the inner surface of an outer bag for storing said air bags.
2. The air mat according to Claim 1, wherein said air bags are formed by joining a pair of bag pieces and said welding pieces are formed by extending the edge portions of said bag pieces.

### Detailed explanation of the invention

[0001]

#### Industrial application field

This invention relates to an air mat applied to beds, massaging machines, etc.

[0002]

#### Prior art

A conventional example is shown in Figures 6 through 8. Namely, this air mat is provided with plural air bags (50) and outer bag (51) for storing these air bags (50), and feed port (52) is connected to each air bag (51). This air mat is manufactured by welding bag pieces (55) and (56) of respective air bag (50) on the inside of a pair of outer bag sheets (53) and (54) at



welding line (57), forming each air bag (50) by welding both sides (58) of the pair of bag pieces (55) and (56), and welding two side edges (59) of the pair of outer bag sheets (53) and (54).

[0003]

Problems to be solved by the invention

However, this air mat has disadvantageous poor workability due to the necessity of opposing outer bag sheets (53) and (54) and welding both sides (58) of the bag pieces (55) and (56) on the inside and not being able to check the sealing performance of air bags (50) after completing the manufacture of the air mat.

[0004]

Therefore, the objective of this invention is to provide an air mat capable of improving the workability and sealing performance of the air bags.

[0005]

Means to solve the problems

The air mat in Claim 1 provides welding pieces to each of plural air bags and welds said welding pieces to the inner surface of an outer bag for storing said air bags. The air mat in Claim 2 forms said air bags in Claim 1 by joining the edge portions of a pair of bag pieces and forms said welding pieces by extending the edge portions of said bag pieces.

[0006]

Operation of the invention

According to Claim 1, an air bag is manufactured by storing plural air bags in an outer bag and welding the welding pieces of each air bag to the inner surface of the outer bag and, along with the work becoming easy compared to the conventional example, improvement in the quality can be achieved since the sealing performance of the air bags is known before storing in the outer bag. Furthermore, when compared with the conventional example, the section for welding the air bags to the outer bag is not influenced by the shape of the outer bag so is possible to correspond to an outer bag with a complicated shape.

[0007]

According to the air mat in Claim 2, said air bags in Claim 1 are formed by joining a pair of bag pieces and said welding pieces are formed by extending the edge portions of said bag pieces so in addition to the operation in Claim 1, workability becomes favorable compared to a case of providing welding pieces which are separate parts to each air bag.

[0008]

#### Embodiments of the invention

The first embodiment of this invention will be described according to Figure 1 and Figure 2. Namely, this air mat has plural air bags (1) and outer bag (2). Plural air bags (1) respectively have welding pieces (3) and air bags (1) are formed into cylindrical bags by welding side edge portions (6) of a pair of bag pieces (4) and (5). Also, middle portions (7) of welding pieces (3) are welded to the outer surface of bag pieces (4) and (5).

[0009]

Outer bag (2) stores air bags (1) along with being welded at the inner surface according to welding pieces (3). Outer bag (2) is comprised of a pair of outer bag sheets (10) and (11) and is formed into a bag shape by welding the two side edges (12) thereof. Also, two ends (8) of welding pieces (3) are welded to outer bag sheets (10) and (11). In this embodiment, air bags (1) are formed by welding bag pieces (4) and (5), welding pieces (3) are welded [to said air bags], air bags (1) are attached [to outer bag sheets] by joining welding pieces (3) to outer bag sheets (10) and (11), then finally both side edges (12) of outer bag sheets (10) and (11) are welded.

[0010]

According to this embodiment, an air mat is manufactured by storing plural air bags (1) in outer bag (2) and welding welding pieces (3) of each air bag (1) to the inner surface of outer bag (2). Therefore, along with the work becoming easy compared to the conventional example, improvement in the quality can be achieved since the sealing performance of air bags (1) is known before storing in outer bag (2). Furthermore, when compared with the conventional example, the section for welding air bags (1) to outer bag (2) is not influenced by the shape of outer bag (2) so it is possible to correspond to an outer bag (2) with a complicated shape.

[0011]

Figure 3 is a modified form of the aforementioned embodiment. Welding piece (3) is formed into a ring shape, two ends (15) are welded, then said welding piece is welded to air bag (1) at welding part (14) and welded to outer bag (2) at welding part (13). In this embodiment, welding pieces (3) are formed into a ring shape beforehand and since the number of sections welded to outer bag (2) decreases by one section the workability improves even more. The second embodiment of this invention will be described according to Figure 4. Namely, this air mat forms air bags (1) by forming welding parts (16) towards the inside at the two side edges of bag pieces (4) and (5), extends these two side edges to compose welding pieces (3), and each

extreme end portion (17) of welding pieces (3) is welded to outer bag sheets (10) and (11). The remainder is the same as in the first embodiment.

[0012]

According to the second embodiment, it is not necessary to weld welding pieces (3) to air bag (1) so the workability is more favorable than in the first embodiment. Figure 5 is a modified embodiment of this embodiment. Extreme end portions (17) of welding pieces (3) are joined and then welded to outer bag (2) and thus the workability improves further since the number of welding processes decreases.

[0013]

Effect of the invention

The air mat in Claim 1 is manufactured by storing plural air bags in an outer bag and welding the welding pieces of each air bag to the inner surface of the outer bag so along with the work becoming easy compared to the conventional example, improvement in the quality can be achieved since the sealing performance of the air bags are known before storing in the outer bag. Furthermore, when compared with the conventional example, the section for welding the air bags to the outer bag is not influenced by the shape of the outer bag so there is an effect of being able to correspond to an outer bag with a complicated shape.

[0014]

In the air mat of Claim 2, said air bags in Claim 1 are formed by joining a pair of bag pieces and said welding pieces are formed by extending the edge portions of said bag pieces so in addition to the effects in Claim 1, the workability becomes favorable compared to a case of providing welding pieces as separate parts to each air bag.

#### Brief description of the drawings

Figure 1 is a schematic cross-sectional view of the first embodiment in this invention.

Figure 2 is a partially enlarged cross-sectional view thereof.

Figure 3 is a cross-sectional view of a modified embodiment.

Figure 4 is a schematic cross-sectional view of the second embodiment in this invention.

Figure 5 is a cross-sectional view of a modified embodiment.

Figure 6 is an oblique view of a conventional example.

Figure 7 is a schematic cross-sectional view thereof.

Figure 8 is a partial cross-sectional view of the manufacturing process.

Description of the reference numerals

(1)...air bag, (2)...outer bag, (3)...welding piece.

Figure 1

Legend:	1	Air bag
	2	Outer bag
	3	Welding piece

Figure 2

Figure 3

Figure 4

Figure 5

Figure 6

Figure 7

Figure 8